

CSF-91B3(L)

2.25%Cr-1.0%Mo 내열강용

AWS A5.29 E91T1-B3(L)
A5.36M E621T1-C1PZ-B3(L)
KS D 7121 YF2CM-C
JIS Z 3318 T62T1-1C-2C1M(L)

■ 주로 쓰는 곳

화력발전, 보일러 과열관, 증기관 및 석유정제공업에 사용되는 고압보일러, 압력용기, 석유정제공업, 화학공업 등에 사용되는 2.25%Cr-1.0%Mo강의 전자세 용접.

■ 특 성

- ① 전자세 용접이 가능한 CO₂가스실드 아크용접용 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ② 플렉스는 티타니아계로 아크가 부드럽고 안정하며, 솔리드 와이어에 비해 스파터가 거의 없으며 슬래그 박리성이 우수하고 양호한 비드외관이 얻어지는 등 용접작업성이 우수합니다.
- ③ 보일러 등 고온, 고압부에 사용되는 Cr-Mo계의 저합금강이나 일반 탄소강, 고장력강 등의 용접용입니다.
- ④ 80%Ar-20%CO₂ 가스를 사용하면 스파터발생이 적고 아크가 안정하며 보다 양호한 기계적 성질과 비드외관을 얻을 수 있습니다.

■ 작업요령

- ① 용접부 균일성을 얻기 위해 예열 및 중간온도 관리가 필요합니다.
- ② 용접부의 양호한 기계적성질과 내균열성을 확보하기 위해서는 되도록 낮은 입열량으로 용접해 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분 일례(%) (보호가스:CO₂)

품명 \ 성분	C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr
CSF-91B3	0.06	0.64	0.58	0.020	0.010	1.17	2.30
CSF-91B3L	0.03	0.65	0.60	0.019	0.008	1.15	2.27

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례 (보호가스:CO₂)

품명 \ 구분	항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	열처리
CSF-91B3L	685(69.9)	817(83.4)	17.5	용접한 그대로
	580(59.2)	667(68.1)	20.0	690°CX1hr · SR

■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

전류, 자세		선경(mm)	1.2	1.4	1.6
전류범위(A)	하행(Flat), 수평필렛(H-F)		180~340	200~360	200~400
	입향상진(V-up)		120~220	140~260	160~260
	입향하진(V-down)		120~240	140~260	160~280
	상행(O.H)		120~220	140~260	160~260